

Work Order ID 54942

January 7, 2010 10:11:12 AM

Page 1

Item ID: D350-602-013

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10 Start Qty: 1.00

Required Date: 4/09/10 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

PRELIMINARY ISSUE

Rev. I.

Reference:

Approvals:

Process Plan: CL

Date: 10/01/07

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run

Start

Stop

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

POSITIVE  
RECALL

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile & type labels per PPP D350-602-013

CHG001

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11040

Description: ☐

D2202-1 Lid

D2202-5 ☐ Base

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship Parts D3001-1 X38

D3048-1 K1

HJ for BG 10/05/04

CL 10/01/07 (1)

**Work Order ID 54942**

January 7, 2010 10:11:12 AM

Page 2

Item ID: D350-602-013

Accept

Setup Start

Revision ID:

Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Stop

Start Date: 1/07/10 Start Qty: 1.00

Required Date: 4/09/10 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

**PRELIMINARY ISSUE**

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120

Receive &amp; Inspect for Damage &amp; Mat'l Certs

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

CY 10/4/12 (1)

130

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

Visual inspection. Check for void spot and pins.

no warping / no gaps to be seen.

(41)

140

Small Fab

0.00

Small Fab

Memo

0.00

Small Fab

1-Assemble as per Dwg D2694

2-Install label D2258-160 on Pod Assembly as per Dwg D2694 at location of max pod load label on pg2 of dwg

3-Modify as per DEO 9217

RT 10-04-28

PTO

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
	<del>140</del>						

Part No: D 350-602-013 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: Small Fob NCR: (Yes) No DQA: / Date: 10-09-23  
 Resolution: Accepted Disposition: USE AS IS. QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR: <u>54942</u>		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
10-04-23	140	Attachment holes are 0.450" FWD. JIG ALIGNED INCORRECTLY. L.S.-L.O.A.	CP 10-04-28 pc OSI 042	Acceptable. MINOR EFFECT ON WEIGHT & BALANCE.	CP 10-04-28	S 10/04/28	CP 10-04-28 pc OSI 042	S 10/04/28

NOTE: Date & initial all entries

# Work Order ID 54942

January 7, 2010 10:11:12 AM

Page 3

Item ID: D350-602-013

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 4/09/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

PRELIMINARY ISSUE

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
150 QC Quality Control	QC5- Inspect part completeness to step on W/O  Memo	0.00 0.00							
160 Packaging Packaging	Pick Kit  Memo	0.00 0.00							
170 QC Quality Control	QC4- 100% Inspect kits for completeness  Memo	0.00 0.00							

→ inspect to Rev 1 plan  
Dry only. Soldering  
not Release

→ inspect to Rev 1 Dry. Soldering  
Release

16-5-5 S

Soldering x1

**Work Order ID 54942**

January 7, 2010 10:11:12 AM

Page 4

Item ID: D350-602-013

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10 Start Qty: 1.00

Required Date: 4/09/10 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

**PRELIMINARY ISSUE**

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
180	Packaging	0.00							
Packaging	Memo	0.00							
Packaging	Identify and pack for shipping as per PPP D350-602-013								
	Location: _____								
	PPP Rev: <u>B</u>								
190	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

**POSITIVE RECALL**EFFECTIVE 12.05.05AUTH WRELEASED WDATE 12.05.05

70021  
per ECU 10.560  
1009.23  
per Rev. I

MF  
10-5-6

# Picklist Print

January 7, 2010 10:11:11 AM

Page 1

Work Order ID: 54942

Parent Item: D350-602-013

Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH


Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
D3001-1		Manufactured	No			110	Each	13.0000	3.0000			
												
Doubler												

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST178

13

52349

13

D3048-1

Manufactured

No

110

Each

6.0000

1.0000

Doubler

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST

6

52263

6

AD62ABS

Purchased

No

140

Each

232.0000

38.0000

rivet

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST

232

110804

32

112896

200

3 10/01/07

10/01/07

10-04-21

38

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
		add B to pick kit Route 140 rivet AD64ABS B19109 x 29 <sup>108712</sup> <sub>813</sub> as per dwg 2202 rivet AD66ABS B112787 x 2 * For 350-602-013 -014 pads only	<i>* perm change</i>	10.04.28		<i>05/04/28</i> <i>10.05.07</i>	<i>10/04/28</i>

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Picklist Print

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
AN4-5A		Purchased	No			140	Each	155.0000	19.0000			
Bolt												



RT 10-04-21

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST

155

100089

6

106605

6

108672

1

109061

9

110844

30

111650

3

112933

100

B114108 x19

AN4-6A

Purchased

No

140

Each

1,567.000 1.0000



Bolt



RT 10-04-21

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST

1567

112314

167

112641

100

112720

100

112829

300

112933

300

113149

600

X1



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 3

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
AN526C632R7		Purchased	No			140	Each	294.0000	2.0000			
											27 10-04-21	
Screw												

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	294	
112385	294	

x2

AN960JD416	Purchased	No			140	Each	1,489.0000	21.0000				
											27 10-04-21	
Washer												

745 1149 004635

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	1489	
103691	20	
104215	6	
108161	329	
110523	340	
111279	101	
111916	482	
112314	211	
16941	0	

B 113706 x 21

January 7, 2010 10:11:11 AM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
AN960JD6		Purchased	No			140	Each	1,295.000	2.0000			
Washer												

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST 1295

104537 994

6085 301

D2204-9 Manufactured No

140 Each 23.0000 5.0000



Latch, Rubber

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST 23

39689 23

D2258-160 Manufactured No

140 Each 6.0000 1.0000



Placard

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST 6

32986 6

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 5

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
D2429-041		Manufactured	No			140	Each	16.0000	1.0000			
Spring Clip Assembly										ST 10-04-21		

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST 16

36272 16

D2462

Manufactured No

140

f

741.3322 14.1600



Seal

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST404 741.3322

48530 741.3322

D2528-1

Manufactured No

140

Each

29.0000 5.0000



Backer Plate

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST 29

47602 2

52655 27

PTO

ST 10-04-21

ST

January 7, 2010 10:11:11 AM

Shop Packet Print

Page 5

W/O: 54942		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
10-04-28		used seal D2461 as per DWG 2694 Rev I → B 55054 9C/10X60	AA	10.04.28		/ 10507	S 10/04/28

Part No: D350-602-013 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 6

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
D2528-3		Manufactured	No			140	Each	23.0000	4.0000			
Backer Plate											ET 10-04-21	

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	23	
52656	23	

D2569		Manufactured	No			140	Each	10.0000	1.0000			
Hinge											ET 10-04-21	

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	10	
54566	10	

D3007-041		Manufactured	No			140	Each	5.0000	1.0000			
Strut											ET 10-04-21	

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST272A	5	
53034	5	

January 7, 2010 10:11:11 AM

Shop Packet Print

Page 6



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 7

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
D3605-1		Manufactured	No			140	Each	5.0000	1.0000			
Placard												

RT 1004-21

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST

5

52508

5

71

MS21042L06

Purchased

No

140

Each

233.0000

2.0000



RT 1004-21

Nut

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST

233

110123

9

110731

14

111548

1

112369

11

112433

98

112465

100

B114330 x2

January 7, 2010 10:11:11 AM

Shop Packet Print

Page 7

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
MS21042L4		Purchased	No			140	Each	4,009.000	20.0000			
Nut												

ST 10-04-21

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST

4009

102552

6

104248

6

110507

184

111827

2813

113422

1000

15924

0

D3495-1

Manufactured No

160

Each

2.0000

1.0000



Placard



10-5-45

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST

2

43778

2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 9

January 7, 2010 10:11:11 AM

Work Order ID: 54942



Parent Item: D350-602-013



Parent Item Name: Heli-Utility-Pod, LH

Start Date: 1/07/10

Required Date: 4/09/10

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-05-01 JLM IPP Rev:B Added D3495-1 06-05-17  
JLM IPP RevC: add route seq DD 10.01.07 verified by:EC  
IPP Rev:C 09-02-03 update dwg rev's DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/	Replacement	Mfg/	Bin	Primary	Last	Route	Unit of	Qty on	Remaining	Qty	Date	Status
K10002		Manufactured	No			160	Each	2.0000	1.0000			



Pod Kit, 350

CHG002



388 329  
10-5-5 SP

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

FG

2

53057

2

January 7, 2010 10:11:11 AM

Shop Packet Print

Page 9



DESIGN <i>921</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>13</i>	APPROVED <i>HA</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

**RELEASED**  
*07.07.23*

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. *54942*

*BT 10-1-05*

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN980JD416	WASHER
2	AN980JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET



**GENERAL NOTES:**

- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141  
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
  - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
  - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
  - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

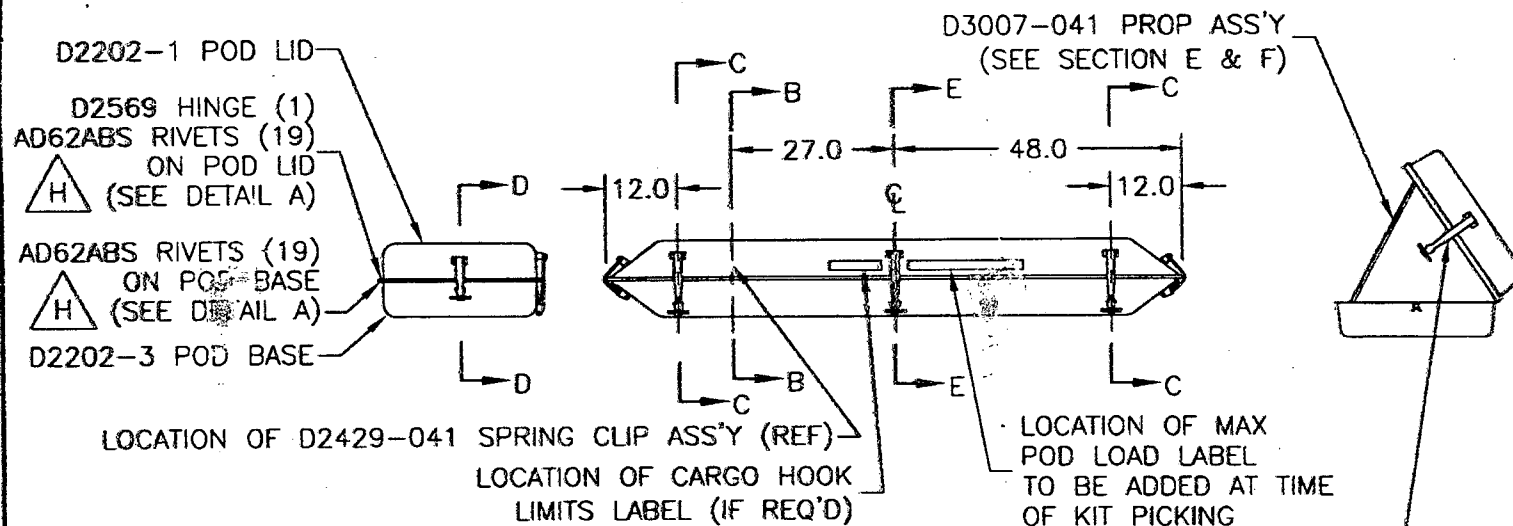
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

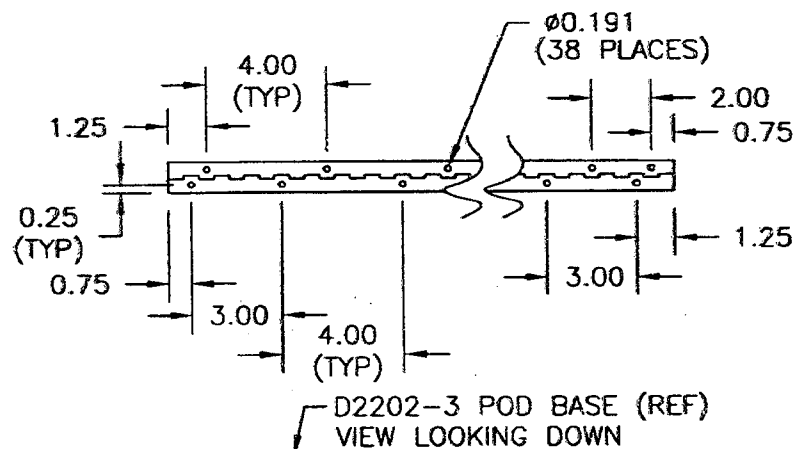
**NOTE:** Date & initial all entries





**DETAIL A: HINGE**

NOT TO SCALE

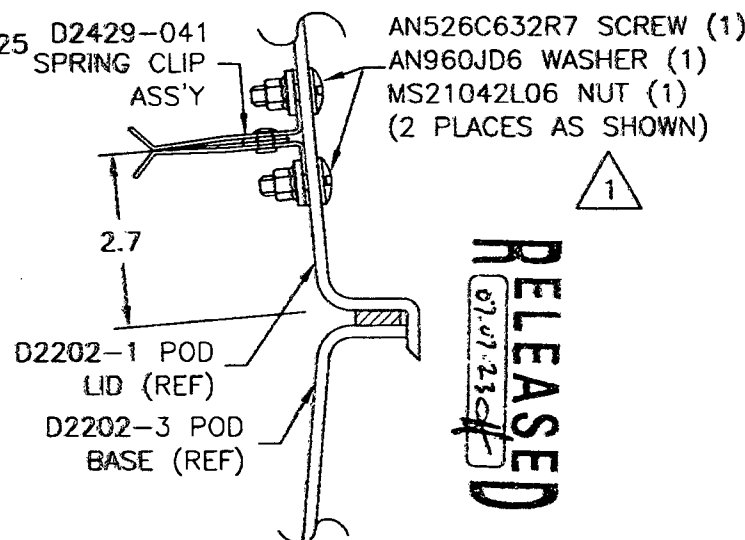


NOTE ORIENTATION OF  
DOUBLERS IN POD BASE

INSTALL HINGE  
ON THIS EDGE

**SECTION B-B**

SCALE 2:3



**RELEASED**  
07.07.18

DESIGN	901	DRAWN BY	DC	DART AEROSPACE LTD	REV. H
CHECKED	JS	APPROVED	JS	HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA	SHEET 2 OF 4
DATE	07.07.18	DRAWING NO.	D2694	UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:30
		TITLE			

**DART**

41054942

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

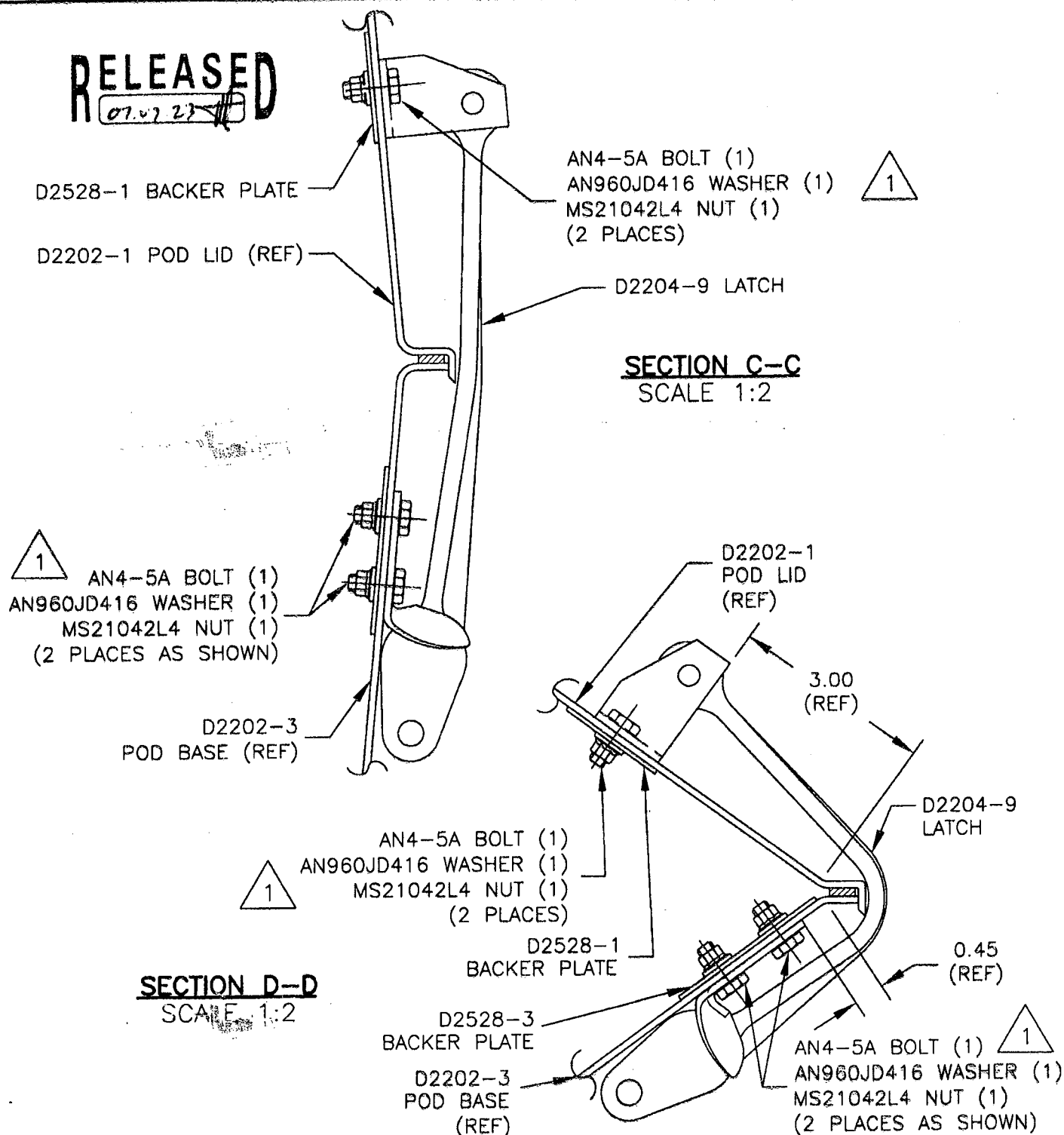
**NOTE:** Date & initial all entries



w/o 54942

DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18	TITLE UTILITY POD ASSEMBLY		SCALE 1:2

RELEASED  
07.07.23



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

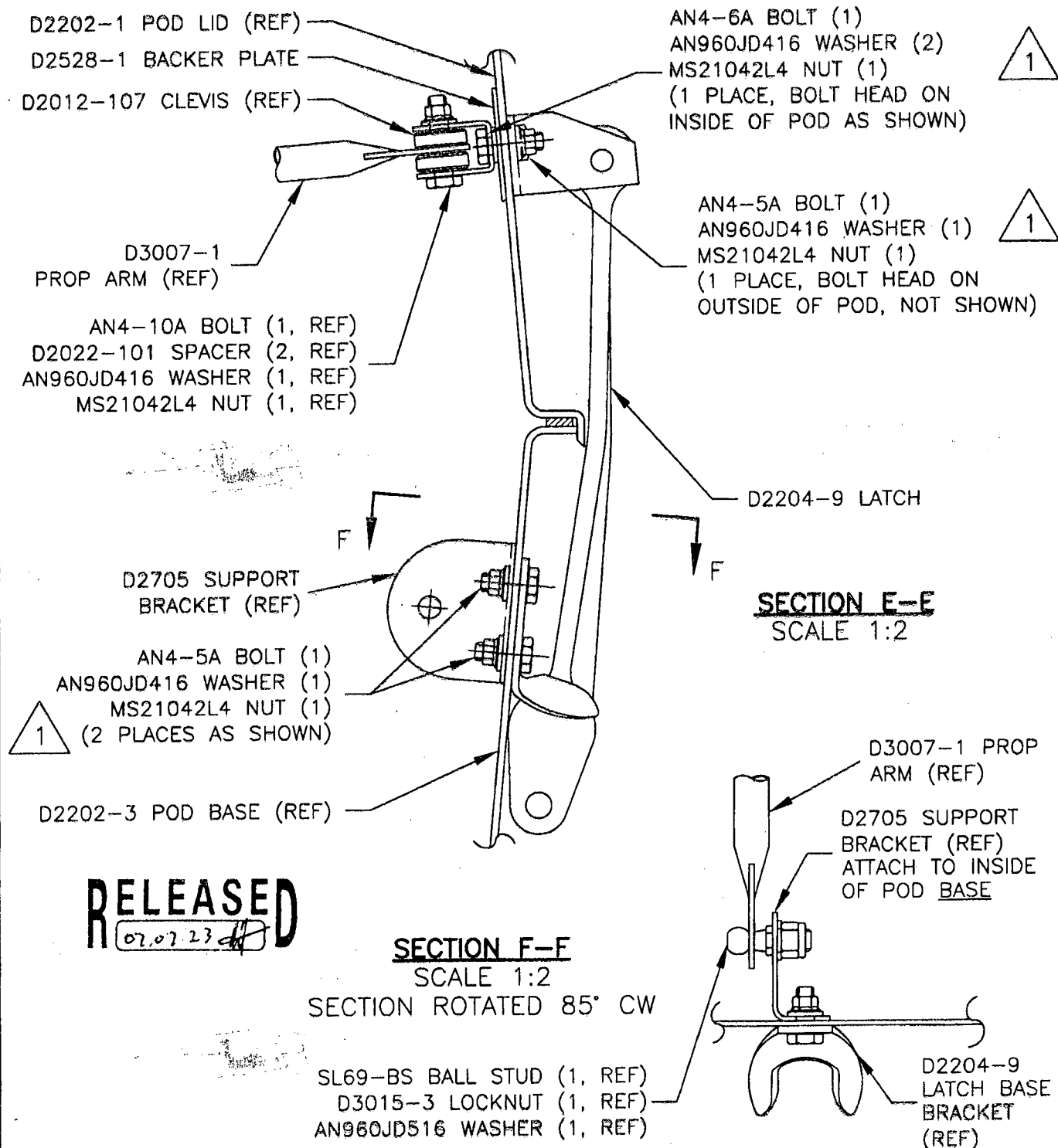
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



w/0 54942

DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>HL</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



W/0 54942

DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14	TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS	
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	<del>#</del> 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	<del>#</del> 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT	
F3	<del>#</del> 04.10.12	CHANGE FOAM P/N FOR HCR 798	

RELEASED  
01.03.30 #

EFFECTIVE	DEOS
Des 9217 Rev. A 01.01.26 #	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:  
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE  
470-36/411/510A40  
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,  
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)  
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)  
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40  
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S  
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH : INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-5  
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W005



Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

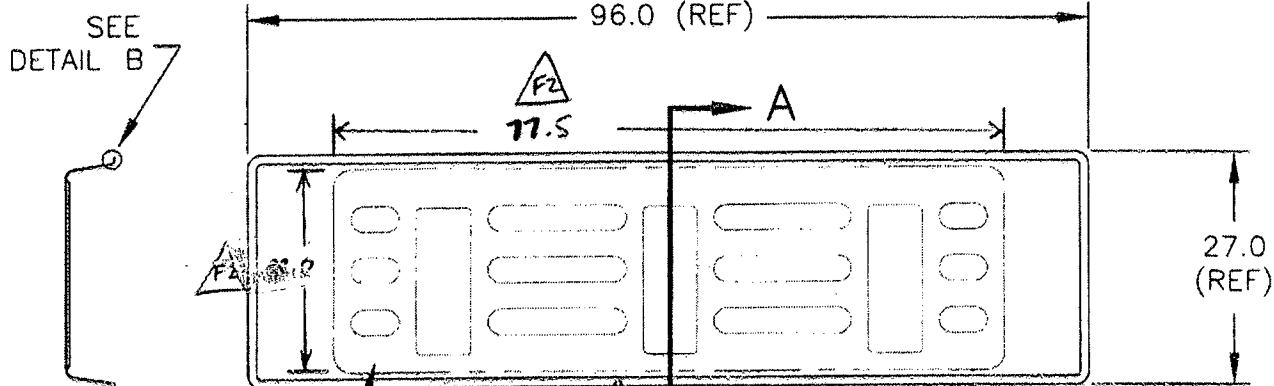
**NOTE:** Date & initial all entries





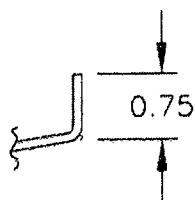
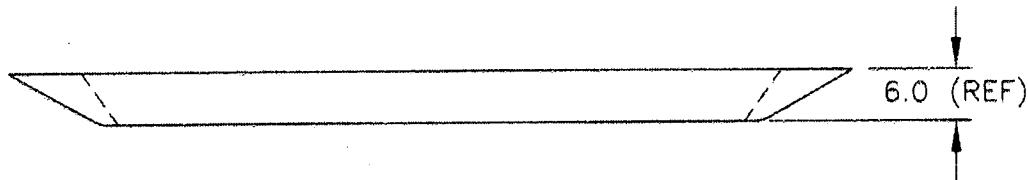
*w/o 54942*

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>A</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



SECTION  
A-A

D2202-~~5~~ FOAM CORE,  
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B  
SCALE 1:2

D2202-3 BASE  
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

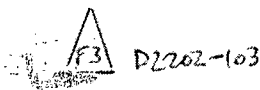
5oz KEVLAR

D2202-~~5~~ FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN



RELEASED  
01.03.30 *A*

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

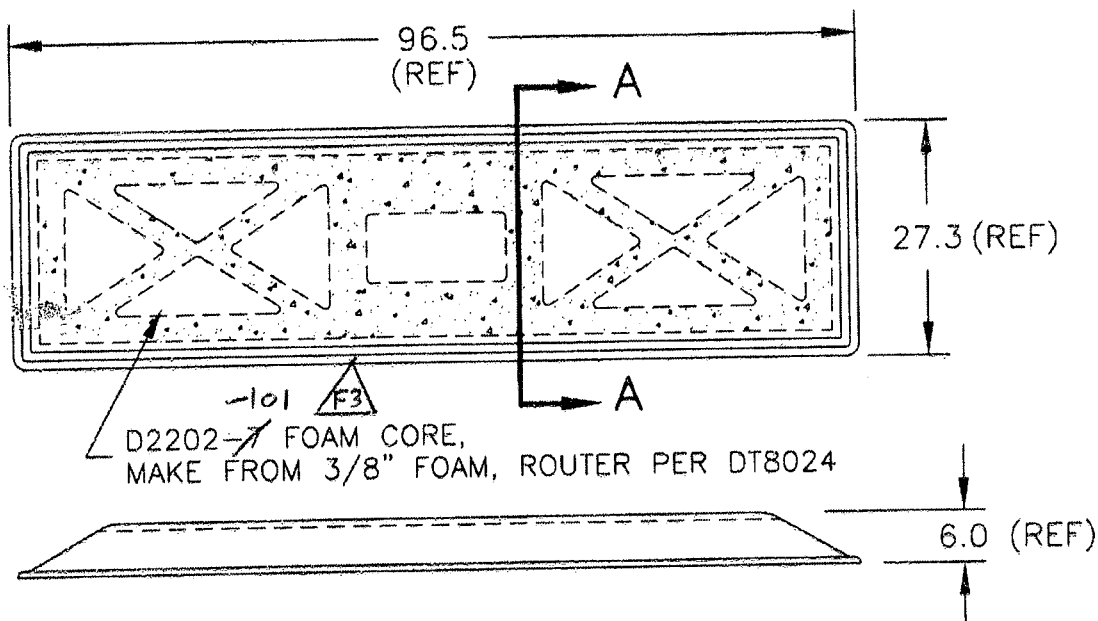


11054942

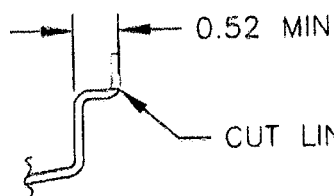
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE  
DETAIL B

SECTION  
A-A



D2202-1 LID  
(MOLD DT8002)



DETAIL B  
SCALE 1:20

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-1 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

RELEASED  
01 03 30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

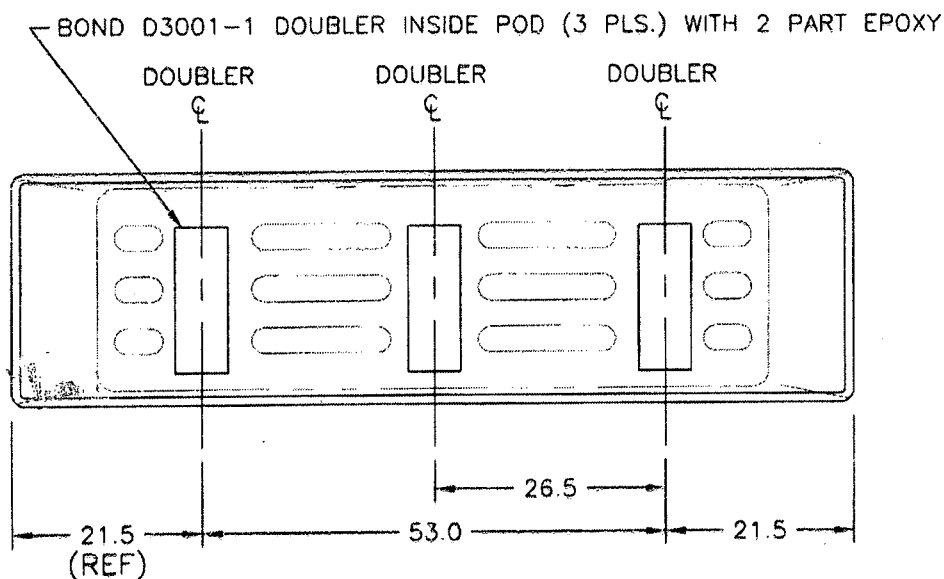
**NOTE:** Date & initial all entries



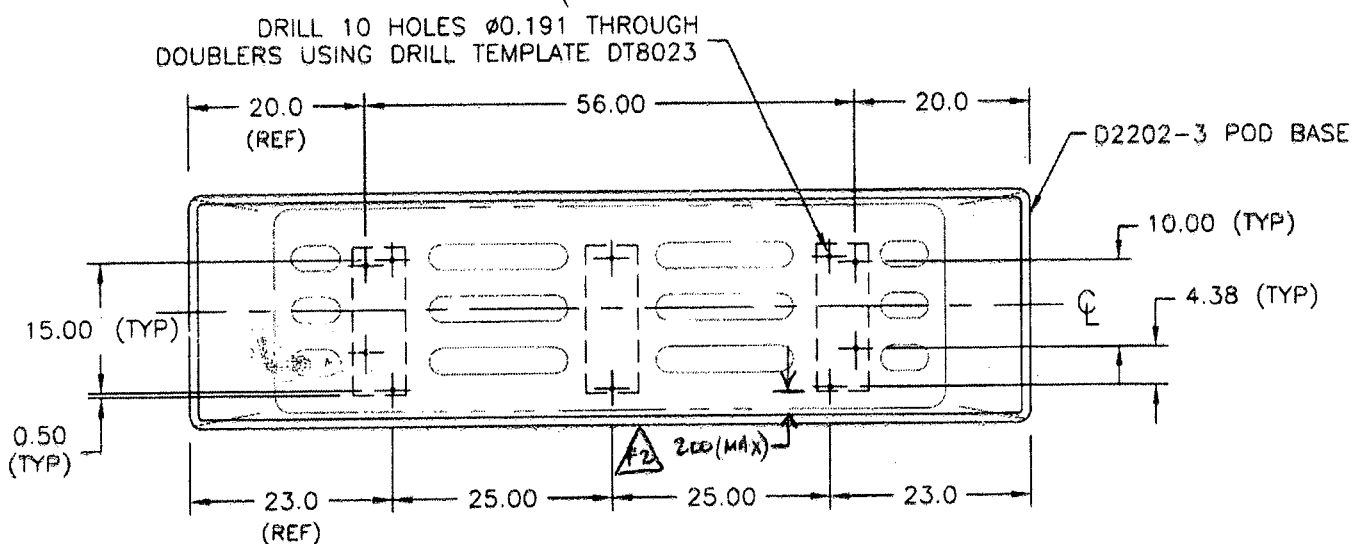
W/D 54947

DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED  
01.03.30



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	32360
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #		
08/04/2010	06/04/2010	13672	Linda Lacelle	PO11040			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Side Pod Lid B54942 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F U de M : Each No. lot 44017 Qte 1 S 10/04/21			
1	0	1	DKC134-0068	D2202-5 Side Pod Base B54942 DWG: D2202 Rév.: F; DEO 9217 Rév.: A U de M : Each No. lot 44016 Qte 1 S 10/04/21 C 210/4/12 S 10/04/21			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:15  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job : 44016

Numéro Soumission : 2645

Numéro B.A. :

Cette fois : 2010-01-25 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente : 43750

Écrit par :



Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-5

Nom Dessin : UTILITY POD BASE

Numéro Article : DKC134-0068

Numéro Dessin : D2202

Projet Numéro : DKC134

Révision dessin : F (DEO 9217: A)

Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510

Date Dûe : 2010-02-01 Qté: 1 Udm: UNITE

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier en fonction du  
DKC134-0015

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 Selon IG 0009 & IF134-0011

Date : \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s)

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
-----	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019 & IF134-0011

Date: 15/02/10 Sceau: \_\_\_\_\_





Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:15  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44016

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0 AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

1-26033-1

8.0 AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

1-6904-1

9.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0 AC0407

Wrighton 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

11.0 AC0085

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)

12.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

14.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

15.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel et le Matériel pour le Bagging selon IF134-0011 & IG 0012

Date: 25-6-10 Sceau:



16.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

17.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)

18.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des tissus selon IF134-0011

Date: 16/02/10 Sceau:



19.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vise selon IG 0012

Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:15  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44016

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 16/02/10

Sceau:



20.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

1-26380-1

21.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)

1-22176-1

22.0 DKC134-0021

D2202-103 Foam Core ( Utility pod Base )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

23.0 FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Sceller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IG 0105

Date: 29-01-10

Sceau:



24.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

25.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 Selon IG 0033.

Date: 17/02/10

Sceau:



26.0 POCHE A VIDE

EFFECTUER LA POCHE A VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Date: 17/02/10

Sceau:



27.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

28.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)

29.0 LAMINAGE

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois dernier plis selon IF134-0011.

Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:15  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44016

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Date: 19/02/10 Sceau:



Description:

30.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Date: 19/02/10 Sceau:



31.0

AAC0649

D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

1-26281-2

1-26281-4

32.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)

33.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Coller les trois doublers N° D3001-1 Selon IF134-0011

3x doubler D3048-1 AAC1680  
MG 24/02/10

Faire trois petites poches à vide selon IG 0012.

Date: 25-2-10 Sceau:



34.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)  
Araldite 2043

N° de Lot:

35.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

36.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du

Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:15  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44016

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

manche d'un tournevis.

37.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot:

1-7129-1

38.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

39.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au  
endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

Laisser sécher jusqu'au lendemain

40.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

41.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

42.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-26575-5

43.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange

Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:15  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44016

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



# Séq.:      Machine ou Opération:      Description :

selon les directives suivantes:

Inscrire la température ambiante.

Température: 70.5 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-26575-5

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

Date: 02/03/10 Sceau:

44.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 7704S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité)

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

1x 02/03/10

45.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

16-3-10



Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

46.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

47.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:16  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44016

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

48.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 17-03-10 Sceau: MS

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

49.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
------	-----------------	----------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 18-3-10 Sceau: 


Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

50.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
------	-----------	--------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.


Quantité: 1 Date: 18-03-10 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Lundi, 2010-01-25 10:05:32  
 Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

<b>Client</b> : DART Dart Aerospace Ltd. <b>Numéro Job</b> : 44017 <b>Numéro Soumission</b> : 1742 <b>Numéro B.A.</b> : <b>Cette fois</b> : 2010-01-25 <b>No. B.V.</b> : <b>Prsht Rev.</b> : NC <b>Prem. fois</b> : - - <b>Type</b> : <b>Job précédente</b> : 43883 <b>Écrit par</b> : <b>Vérifié &amp; Approuvé par</b> : <b>Commentaires</b> : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014  Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 ( Primer )	<b>Nom Dessin</b> : UTILITY POD LID <b>Numéro Article</b> : DKC134-0014 <b>Numéro Dessin</b> : D2202 <b>Projet Numéro</b> : DKC134 <b>Révision dessin</b> : F <b>Matériel</b> : Résine Derakane 470-36/411/510 <b>Date Dûe</b> : 2010-02-01 <b>Qté:</b> 1 <b>UdM:</b> UNITE
---	---



### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

**Commentair** Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)  
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

**Commentair** Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s)  
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-26570-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

**Commentair** Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

**Commentair** Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)  
 Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44017

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

2-3-10



7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )



2-3-10

8.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-26083-1

9.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

10.0 AAC0319 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

11.0 AC0407 Wrighton 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)  
Wrighton 5200 Bleu P3

12.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y



# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 44017

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



**Commentaire** Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

**Commentaire** Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-1

17.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

**Commentaire** Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



**Commentaire** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

3/03/10



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44017

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

3/03/10



20.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

3/03/10



21.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26380-1

22.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

23.0 DKC134-0022 D2202-101 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

#JOB: 44029

24.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

3/03/10



Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 44017

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°  
DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

3/03/10



26.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

27.0

ASSEMBLAGE 3

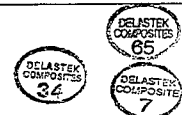
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F

4/03/10



28.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE

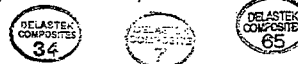


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heure.

4/03/10



29.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26643-1

30.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 44017

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

5/03/10



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst  
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

32.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,  
ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer  
avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )

5/03/10



33.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

5/03/10



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

34.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

9-3-10



Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du  
manche d'un tournevis.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 44017

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-7129-1

36.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

37.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

8-3-10



38.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

9-3-10



39.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

40.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-26804-2

41.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 44017

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Inscrire la température ambiante.

Température: 70.5 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-26804-2

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

Date: 12/03/10 Sceau:



42.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

43.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid ( environ 2/3 de la quantité total )

Laisser sécher pendant 3 heures.

1 x 12/03/10



Autocontrôle de fabrication. ( visuel du primer )

44.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

16 mars 10



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 44017

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total: 0.2167 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1.26006-1

46.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

47.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 17-03-10 Sceau: MA

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

48.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.



J.S. 19-3-2010

49.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 17-03-10 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 52

Quantité: Date: Sceau: